Twin Pole V-Plough

Manuel d'installation, d'utilisation et de maintenance

Twin Pole V-Plough

Date d'achat : _____

Revendeur : _____

Date d'installation : _____

Ces informations vous seront utiles pour toute demande ou question concernant les pièces de rechange, les spécifications ou le dépannage du racleur.

Table des matières

Section 1 - Informations importantes 4
1.1 Introduction générale 4
1.2 Avantages pour l'utilisateur 4
1.3 Option d'entretien 4

Section 2 - Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution 5
2.1 Convoyeurs à l'arrêt 5
2.2 Convoyeurs en marche 5

Section 3 - Contrôles pré-installation et options 6
3.1 Liste de contrôles 6

Section 4 - Instructions d'installation 7

Section 5 - Liste de contrôle avant la mise en service et test du convoyeur 9
5.1 Liste de contrôles avant la mise en service 9
5.2 Essai du convoyeur 9

Section 6 - Maintenance 10
6.1 Inspection d'une nouvelle installation 10
6.2 Inspection visuelle de routine 10
6.3 Inspection physique de routine 10
6.4 Inspection de remplacement de la lame 11
6.5 Journal de maintenance 12
6.5 Liste de contrôles de maintenance du racleur 13

Section 7 - Dépannage 14

Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO 15
8.1 Caractéristiques et directives 15
8.2 Schémas DAO 16

Section 9 - Pièces de rechange 17
9.1 Liste de pièces de rechange 17

Section 10 - Autres produits Flexco pour convoyeurs 18

Section 1 - Informations importantes

1.1 Introduction générale

Flexco vous remercie d'avoir choisi le Twin Pole V-Plough pour votre convoyeur.

Le présent manuel vous aidera à comprendre le fonctionnement de ce produit et à l'exploiter au maximum de ses capacités tout au long de sa durée de vie.

Pour une utilisation sûre et efficace, il est important de comprendre et de suivre les informations et les directives présentées ici. Ce manuel expose les mesures de précaution à respecter pour votre sécurité et fournit les instructions d'installation, les procédures de maintenance et des conseils pour le dépannage.

Si toutefois vous deviez avoir des questions ou des problèmes non évoqués dans le présent manuel, n'hésitez pas à consulter notre site Web ou à contacter notre service clientèle :

Service clientèle : +49-7428-9406-0

Visitez www.flexco.com pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

Veuillez lire attentivement le présent manuel et le transmettre aux personnes directement chargées de l'installation, l'utilisation et la maintenance de ce racleur. Bien que nous nous soyons efforcés de simplifier au maximum l'installation et l'entretien de ce racleur, il nécessite tout de même une installation correcte ainsi que des inspections et des réglages réguliers pour garder toute son efficacité.

1.2 Avantages pour l'utilisateur

Une installation correcte et une maintenance régulière vous apporteront les avantages suivants :

- diminution de la période d'immobilisation du convoyeur ;
- diminution des frais de main d'œuvre ;
- diminution des coûts de maintenance ;
- augmentation de la durée de vie du chasse-pierres et des autres composants du convoyeur.

1.3 Option d'entretien

Le Twin Pole V-Plough est conçu pour être facilement installé et entretenu par le personnel sur site. Toutefois, si vous préférez bénéficier d'un service complet clé en main, veuillez contacter votre distributeur Flexco local.

Section 2 - Considérations relatives à la sécurité et mesures de précaution

Avant d'installer et d'utiliser le Twin Pole V-Plough, veuillez lire attentivement les informations de sécurité suivantes.

Certaines tâches de réglage, de maintenance et d'exploitation sont réalisées lorsque le convoyeur est à l'arrêt, d'autres lorsqu'il est en marche. Le protocole de sécurité est différent selon le cas.

2.1 Convoyeurs à l'arrêt

Les tâches suivantes sont réalisées lorsque le convoyeur est à l'arrêt :

- Installation
- Réglages de la tension
- Remplacement de la lame
- Nettoyage
- Réparations

⚠ DANGER

Il est impératif de respecter les réglementations de verrouillage et de consigne avant d'entreprendre les tâches susmentionnées. Le non-respect des procédures de verrouillage et de consigne expose le personnel à un comportement imprévisible du chasse-pierres dû au déplacement de la bande transporteuse. Risque de blessures graves ou de décès.

Avant d'entreprendre une tâche :

- Verrouillez et consignez la source d'alimentation du convoyeur.
- Relâchez les dispositifs de tension.
- Dégagez la bande transporteuse ou bloquez-la bien.

⚠ MISE EN GARDE

Utilisez des équipements de protection individuelle (EPI) :

- lunettes de sécurité ;
- casque de sécurité ;
- chaussures de sécurité.

L'exiguïté et la présence de ressorts et de composants lourds exposent les yeux, les pieds et le crâne de l'opérateur à des dangers. Il est nécessaire d'avoir recours à des EPI pour contrôler les dangers prévisibles associés au chasse-pierres des convoyeurs. Cela permet d'éviter de graves blessures.

2.2 Convoyeurs en marche

Deux tâches de routine doivent être effectuées lorsque le convoyeur est en marche :

- contrôle des performances de raclage ;
- dépannage dynamique.

⚠ DANGER

Chaque chasse-pierres présente un risque de coincement par attraction. Ne touchez ou ne poussez jamais un chasse-pierres lorsque le convoyeur est en marche. Les chasse-pierres peuvent piéger instantanément les membres et les blessures qu'elles occasionnent mènent à l'amputation.

⚠ MISE EN GARDE

Les chasse-pierres présentent des risques liés aux projectiles. Restez le plus loin possible du chasse-pierres et portez des lunettes et un casque de sécurité. Les projectiles peuvent infliger de graves blessures.

⚠ MISE EN GARDE

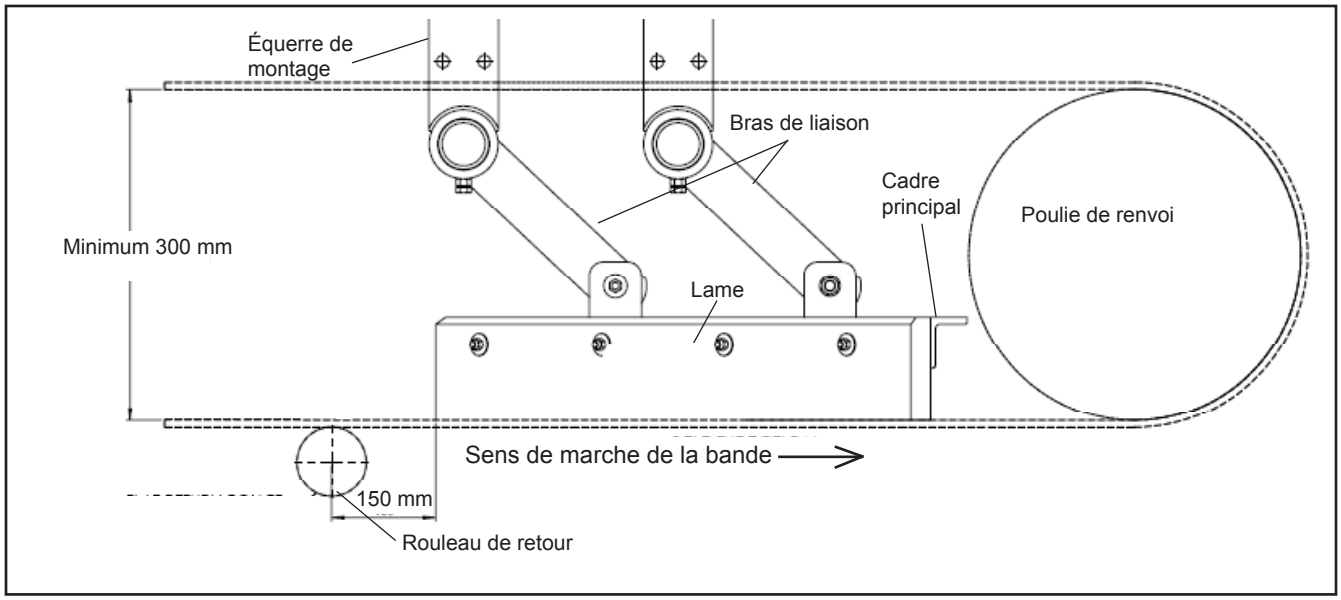
N'effectuez aucun réglage sur un chasse-pierres lorsque le convoyeur est en marche. Des saillies et des déchirures imprévisibles de la bande peuvent se coincer sur le chasse-pierres et provoquer un mouvement brusque de sa structure. Les pièces flottant librement peuvent provoquer de graves blessures ou le décès.

Section 3 - Contrôles pré-installation et options

3.1 Liste de contrôles

- Vérifiez que la taille du chasse-pierres est adaptée à la largeur de la bande.
- Vérifiez le contenu de l'emballage du produit et assurez-vous que toutes les pièces sont présentes.
- Passez en revue la liste des outils nécessaires au début des instructions d'installation.
- Contrôlez le site du convoyeur :
  - Des obstacles nécessitent-ils le repositionnement du chasse-pierres ?
  - Assurez-vous que l'espacement entre le dessus de la bande et le brin de retour soit suffisant (350 mm).

Section 4 - Instructions d'installation - Twin Pole V-Plough



Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer l'installation.

Outils nécessaires :
- Clé de 14 mm
- Clé de 13 mm
- Clé de 19 mm
- Clé de 24 mm

Avant l'installation : dans l'idéal, le Twin Pole V-Plough doit être positionné dans une zone plane entre le dessus de la bande et le brin de retour à proximité de la poulie de renvoi. Pour des performances de nettoyage optimales, le nez du chasse-pierres devrait se trouver à environ 150 mm derrière un rouleau de retour.

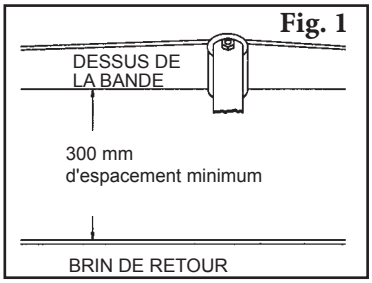


Fig. 1

ÉTAPE 1. Mesurez la distance entre le dessus de la bande et le brin de retour. L'espacement minimum requis est de 350 mm (Fig. 1). Placez le Twin Pole V-Plough sur la bande comme indiqué ci-dessus, afin de vérifier qu'il n'y a pas de problèmes d'espacement ni d'obstacles.

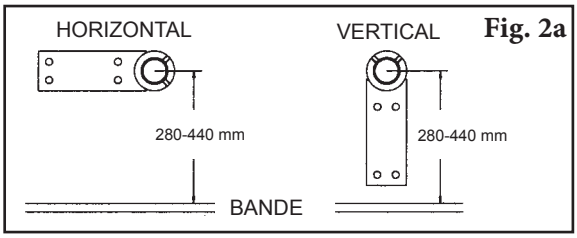


Fig. 2a

ÉTAPE 2. Positionnez les équerres de montage horizontalement ou verticalement.
La ligne médiane des axes doit se trouver 280 à 440 mm au-dessus de la bande de retour pour garantir des performances correctes (Fig. 2a). **IMPORTANT :** les bras de liaison principale doivent fonctionner dans une plage comprise entre 18 et 59° (Fig. 2b). Ceci permet au Twin Pole V-Plough de flotter sur la bande.

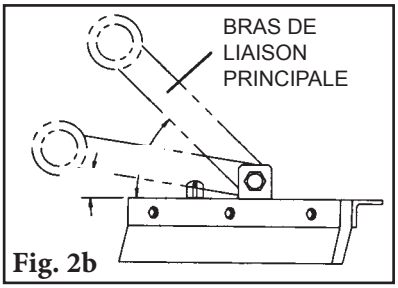


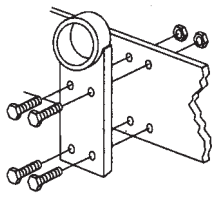
Fig. 2b

Conseil : pour les bandes très rapides (plus de 3 m/s), il est utile de relever l'extrémité arrière du parallélogramme de 10 mm, et pour les bandes très rapides et les largeurs de 1200 mm et plus, de 10 mm de plus pour atteindre un relevage maximal de 20 mm. La surface de l'arrière du V présente une plus grande zone de friction, si bien qu'avec la vitesse de la bande, le nez de la section avant du V tend à perdre contact avec la bande.

Section 4 – Instructions d'installation (suite)

ÉTAPE 3. Tracez des repères et percez les trous pour les équerres de montage.
Fixez-les à l'aide des boulons, rondelles et écrous de 16 mm fournis (Fig. 3). La soudure est facultative.

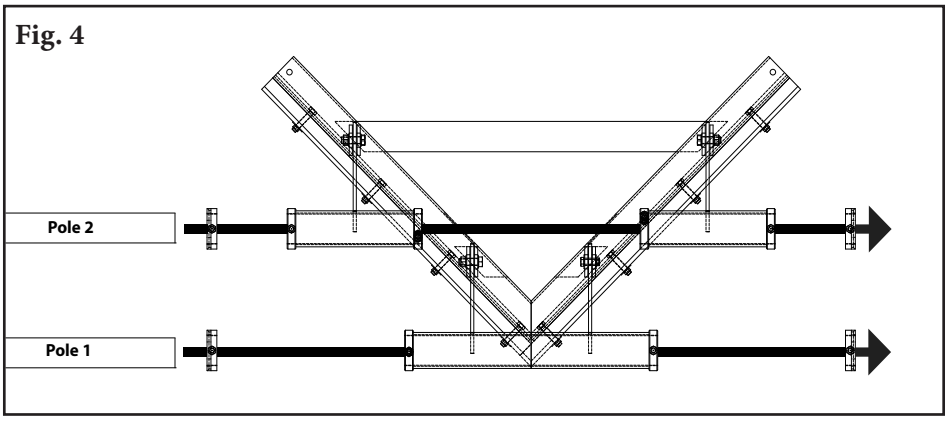
Fig. 3



ÉTAPE 4. Centrez le Twin Pole V-Plough sur la bande.
Faites glisser le chasse-pierres dans la direction souhaitée afin de le centrer sur la bande. Après le centrage, vous pouvez installer l'axe avant.

ÉTAPE 5. Installez l'axe avant.
Faites glisser l'axe avant dans la première patte / patte de tête. Avant de faire entrer l'axe dans la deuxième patte, faites glisser sur l'axe le premier collier, suivi de 2 bras de liaison, et enfin du dernier collier. Finissez de faire avancer l'axe entièrement en passant par les deux pattes (Fig. 4). Serrez les boulons de blocage et les contre-écrous une fois les bras de liaison alignés avec le cadre du chasse-pierres (le chasse-pierres reste centré sur la bande). Fixez les bras de liaison au corps principal du chasse-pierres avec les boulons fournis (serrage manuel uniquement).

Fig. 4



ÉTAPE 6. Installez le deuxième axe.
Répétez l'étape 5 en veillant à ce que le chasse-pierres reste centré sur la bande lors de l'alignement des bras de liaison, du serrage des boulons de blocage / contre-écrous, et du serrage manuel des bras de liaison sur le corps principal.

ÉTAPE 7. Vérifiez la position du chasse-pierres par rapport à la bande.
Vérifiez que l'unité est centrée par rapport aux longerons et repose bien sur la bande. Vérifiez que les angles des bras de liaison avant et arrière correspondent. Une fois terminé, serrez tous les boulons en veillant à ce que les bras de liaison puissent monter et descendre librement avec la bande.

ÉTAPE 8. Procédez à un essai et contrôlez les performances.
Mettez le convoyeur en marche et vérifiez que le Twin Pole V-Plough fonctionne sans secousse et racle efficacement la bande. En cas de vibration, tournez le dispositif de réglage pour soulever légèrement le nez.

Section 5 - Liste de contrôles avant la mise en service et test du convoyeur

5.1 Liste de contrôles avant la mise en service

- Vérifiez à nouveau que toutes les agrafes sont correctement serrées.
- Vérifiez la position de la lame sur la bande.
- Veillez à ce que tous les matériaux et outils d'installation aient été retirés de la bande et de la zone du convoyeur.

5.2 Essai du convoyeur

- Faites fonctionner le convoyeur pendant au moins 15 minutes et contrôlez les performances.
- Effectuez des réglages si nécessaire.

REMARQUE : observer le chasse-pierres pendant qu'il fonctionne correctement vous aidera à détecter les problèmes ou à déterminer si des réglages sont nécessaires à l'avenir.

Section 6 - Maintenance

Les chasse-pierres Flexco sont conçus pour ne nécessiter qu'un minimum de maintenance. Toutefois, pour conserver des performances élevées, il est nécessaire de les entretenir comme il se doit. Lors de l'installation du chasse-pierres, un programme de maintenance régulière doit être défini. Ce programme garantit le fonctionnement optimal du chasse-pierres et permet d'identifier et de corriger les problèmes avant que celui-ci ne cesse de fonctionner.

Toutes les procédures de sécurité doivent être respectées lors de l'inspection de l'équipement (à l'arrêt ou en marche). Le Twin Pole V-Plough se trouve à proximité de la poulie de renvoi et est en contact direct avec la bande. Seules les observations visuelles sont autorisées lorsque la bande est en mouvement. Les tâches d'entretien ne peuvent être effectuées que lorsque le convoyeur est à l'arrêt et en respectant les procédures de verrouillage/consigne appropriées.

6.1 Inspection d'une nouvelle installation

Après quelques jours d'utilisation du nouveau chasse-pierres, procédez à une inspection visuelle pour vous assurer qu'il fonctionne correctement. Effectuez des réglages si nécessaire.

6.2 Inspection visuelle de routine (toutes les 2 à 4 semaines)

Une inspection visuelle du chasse-pierres et de la bande permet de déterminer :

- si la bande est propre ou s'il y a des zones sales ;
- si la lame est usée et doit être remplacée ;
- si la lame ou d'autres composants du chasse-pierres sont endommagés ;
- si de la matière s'accumule momentanément sur le chasse-pierres ou dans la zone de transfert ;
- si le revêtement de la bande est endommagé ;
- si le chasse-pierres vibre ou rebondit sur la bande ;
- si de la matière s'est accumulée sur le rouleau de retour de tête.

Si vous observez l'une ou l'autre des conditions ci-dessus, déterminez le moment où le convoyeur peut être arrêté pour effectuer la maintenance du racleur.

6.3 Inspection physique de routine (toutes les 6 à 8 semaines)

Lorsque le convoyeur est à l'arrêt et correctement verrouillé et consigné, réalisez une inspection physique du chasse-pierres et effectuez les tâches suivantes :

- Enlevez la matière accumulée sur la lame et le cadre du chasse-pierres.
- Vérifiez attentivement l'usure et l'état de la lame. Remplacez-la si nécessaire.
- Assurez-vous que la lame est parfaitement en contact avec la bande (le nez doit être légèrement surélevé).
- Vérifiez que l'axe du chasse-pierres n'est pas endommagé.
- Vérifiez le serrage et l'usure de toutes les agrafes. Serrez ou remplacez-les si nécessaire.
- Remplacez les composants usés ou endommagés.
- Une fois les tâches de maintenance terminées, procédez à l'essai du convoyeur pour vous assurer que le chasse-pierres fonctionne correctement.

Section 6 - Maintenance (suite)

6.4 Inspection de remplacement de la lame

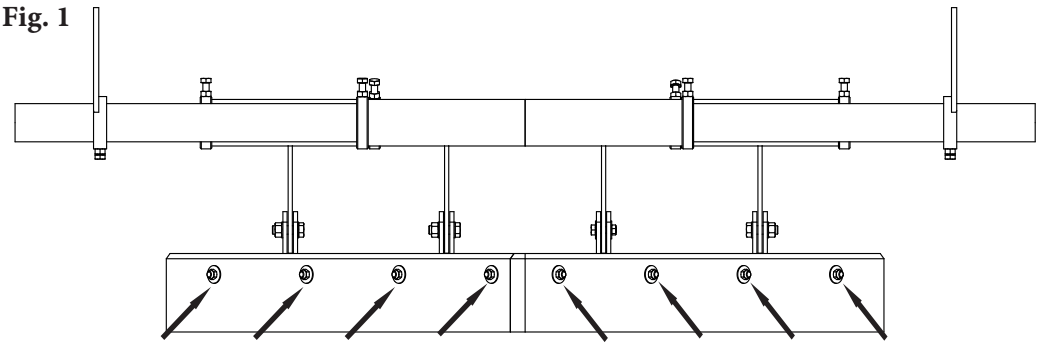
Verrouillez le convoyeur et consignez-le au niveau de la source d'alimentation avant de commencer la maintenance.

Outils nécessaires :
- Clé de 14 mm
- Clé de 13 mm
- Clé de 19 mm
- Clé de 24 mm

1. Retirez les boulons et rondelles indiqués sur la Fig 1. Jetez la lame utilisée et conservez la visserie.

2. Installez la nouvelle lame. Fixez-la au cadre à l'aide des boulons existants (Fig. 1).

Fig. 1



3. Procédez à un essai et contrôlez les performances. Mettez le convoyeur en marche et vérifiez que le Twin Pole V-Plough fonctionne sans secousse et racle efficacement la bande. En cas de vibration, tournez le dispositif de réglage pour soulever légèrement le nez.

Section 6 - Maintenance (suite)

6.5 Journal de maintenance

Nom/N° du convoyeur _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Date : _____ Travail effectué par : _____ N° de devis _____

Tâche : _____

Section 6 - Maintenance (suite)

6.5 Liste de contrôles de maintenance du chasse-pierres

Site : _____ **Inspecté par :** _____ **Date :** _____

Chasse-pierres : _____ **Numéro de série :** _____

Informations sur l'axe de la bande :
Numéro de l'axe de la bande : _____ État de la bande : _____

Largeur de la bande : 450 mm 600 mm 750 mm 900 mm 1050 mm 1200 mm 1350 mm 1500 mm 1800 mm 2100 mm 2400 mm

Diamètre du tambour de tête (*bande et garnissage*) : _____ Vitesse de la bande : _____ m/s Épaisseur de bande : _____

Jonction de bande _____ État de la jonction _____ Nombre de jonctions ___ ☐ Rabotée ☐ Non chanfreinée

Matière transportée _____

Jours par cycle hebdomadaire _____ Heures par cycle quotidien _____

Durée de vie de la lame :
Date d'installation de la lame : _____ Date d'inspection de la lame : _____ Durée de vie estimée de la lame : _____

La lame est-elle parfaitement en contact avec la bande ? ☐ Oui ☐ Non

Distance de la ligne d'usure : GAUCHE _____ CENTRE _____ DROITE _____

État de la lame : ☐ Bon ☐ Rainurée ☐ Effet de sourire ☐ Aucun contact avec la bande ☐ Endommagée

Le chasse-pierres a-t-il été ajusté : ☐ Oui ☐ Non

État du cadre : ☐ Bon ☐ Courbé ☐ Usé

Garnissage : ☐ Slide lag ☐ En céramique ☐ En caoutchouc ☐ Autre ☐ Aucun

État du garnissage : ☐ Bon ☐ Mauvais ☐ Autre _____

Performances globales du chasse-pierres : (Évaluez les éléments suivants de 1 à 5, 1 = très mauvais, 5 = très bon)

Aspect : ☐ Commentaires : _____
Situation : ☐ Commentaires : _____
Maintenance : ☐ Commentaires : _____
Performances : ☐ Commentaires : _____

Autres commentaires : _____

Section 7 - Dépannage

Problème	Cause possible	Solutions possibles
Performances de raclage insuffisantes	Le chasse-pierres n'est pas parfaitement en contact avec la bande	Vérifiez l'emplacement du chasse-pierres par rapport au rouleau de retour
Obtention d'un flottement approprié	Restriction du mouvement des bras de liaison	Les colliers d'arbre/de serrage sont peut-être trop serrés
De la matière reste sur la bande	Trop d'espace entre la bande et la lame	Vérifiez que l'espacement entre le nez du Twin Pole V-Plough et la bande est correct. Vérifiez les angles du bras d'ajustement.

Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.1 Caractéristiques et directives

Spécifications de largeur de bande du Twin Pole V-Plough

LARGEUR DE BANDE (mini-maxi)
mm
900
1050
1200
1400
1500
1600
1800
2000
2200
2400
2500

Utilisez la taille supérieure pour les largeurs de bande situées entre deux plages.

Spécifications de lame du Twin Pole V-Plough

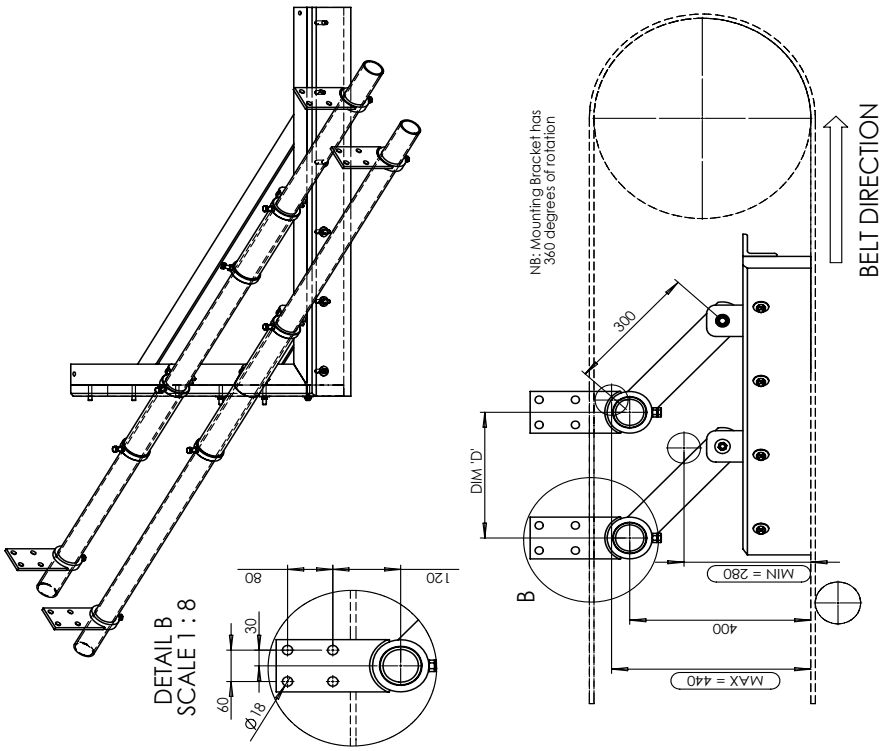
Matériau	UHMWPE
Duromètre	67D
Température de fonctionnement	
Degrés Celsius	-40 à 71
Résistance aux produits chimiques et à la graisse	Excellentes
Performances avec de la matière collante	Excellentes

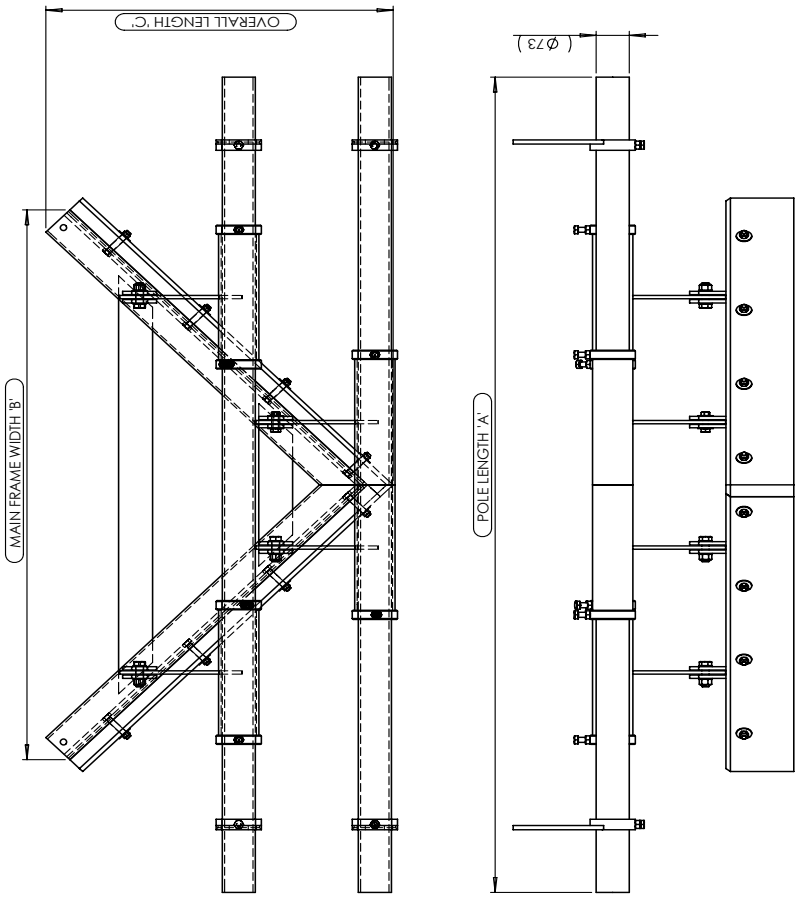
Directives d'application

- Jonction de la bande.....Jonction mécanique par agrafes/vulcanisation
- Vitesse de bande .....Consulter Flexco
- Sens de marche de la bande.....Sens unique

Section 8 - Caractéristiques et schémas DAO

8.2 Schémas DAO





BELT WIDTH	POLE LENGTH A	MAIN FRAME WIDTH B	OVERALL LEGNTH C	POLE CENTERS D	MILD STEEL ORDERING NUMBER	MILD STEEL ITEM CODE	STANLESS STEEL ORDERING NUMBER	STANLESS STEEL ITEM CODE
900	1650	1000	600	300	HBP-TP-900	A2283	HBP-TP-900 S/S	A2474
1050	1800	1150	675	300	HBP-TP-1050	A2284	HBP-TP-1050 S/S	A2475
1200	1950	1300	750	300	HBP-TP-1200	A2285	HBP-TP-1200 S/S	A2476
1400	2200	1500	850	300	HBP-TP-1400	A2286	HBP-TP-1400 S/S	A2477
1500	2350	1600	900	300	HBP-TP-1500	A2287	HBP-TP-1500 S/S	A2478
1600	2450	1700	950	300	HBP-TP-1600	A2288	HBP-TP-1600 S/S	A2479
1800	2650	1900	1050	600	HBP-TP-1800	A2289	HBP-TP-1800 S/S	A2480
2000	2850	2100	1150	600	HBP-TP-2000	A2290	HBP-TP-2000 S/S	A2481
2200	3050	2300	1250	600	HBP-TP-2200	A2291	HBP-TP-2200 S/S	A2482
2400	3250	2500	1350	830	HBP-TP-2400	A2292	HBP-TP-2400 S/S	A2483
2500	3350	2600	1400	830	HBP-TP-2500	A2293	HBP-TP-2500 S/S	A2484
2600	3450	2700	1450	830	HBP-TP-2600	A2398	HBP-TP-2600 S/S	CONTACT FLEXCO
2800	3650	2900	1550	830	HBP-TP-2800	A2550	HBP-TP-2800 S/S	CONTACT FLEXCO
3000	3850	3100	1650	830	HBP-TP-3000	CONTACT FLEXCO	HBP-TP-3000 S/S	CONTACT FLEXCO
3200	4050	3300	1750	830	HBP-TP-3200	CONTACT FLEXCO	HBP-TP-3200 S/S	CONTACT FLEXCO

Section 9 - Pièces de rechange

9.1 Liste de pièces de rechange

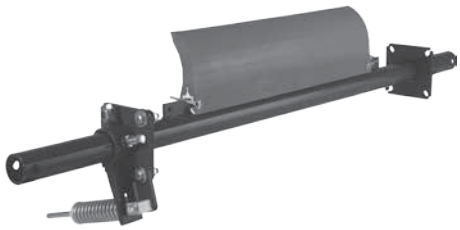
Pièces de rechange

		REVÊTEMENT DE POUDRE			ACIER INOXYDABLE		
DESCRIPTION	LARGEUR DE BANDE mm	RÉFÉRENCE	CODE ARTICLE	POIDS KG	RÉFÉRENCE	CODE ARTICLE	POIDS KG
Axe PL	900	HBP900-PL-TP	A2294	14,0	HBP900-PL-TP-S/S	A2492	15,0
	1050	HBP1050-PL-TP	A2295	15,0	HBP1050-PL-TP-S/S	A2493	16,0
	1200	HBP1200-PL-TP	A2296	16,0	HBP1200-PL-TP-S/S	A2494	17,0
	1400	HBP1400-PL-TP	A2297	18,0	HBP1400-PL-TP-S/S	A2495	19,0
	1500	HBP1500-PL-TP	A2298	20,0	HBP1500-PL-TP-S/S	A2496	21,0
	1600	HBP1600-PL-TP	A2299	21,0	HBP1600-PL-TP-S/S	A2497	22,0
	1800	HBP1800-PL-TP	A2300	22,0	HBP1800-PL-TP-S/S	A2498	23,0
	2000	HBP2000-PL-TP	A2301	24,0	HBP2000-PL-TP-S/S	A2499	25,0
	2200	HBP2200-PL-TP	A2303	26,0	HBP2200-PL-TP-S/S	A2500	27,0
	2400	HBP2400-PL-TP	A2302	28,0	HBP2400-PL-TP-S/S	A2501	29,0
	2500	HBP2500-PL-TP	A2304	29,0	HBP2500-PL-TP-S/S	A2502	30,0
Cadre	900	HBP900-MF-TP	A2305	26,0	HBP900-MF-TP-S/S	A2504	27,0
	1050	HBP1050-MF-TP	A2306	28,0	HBP1050-MF-TP-S/S	A2505	29,0
	1200	HBP1200-MF-TP	A2307	30,0	HBP1200-MF-TP-S/S	A2506	31,0
	1400	HBP1400-MF-TP	A2308	33,0	HBP1400-MF-TP-S/S	A2507	34,0
	1500	HBP1500-MF-TP	A2309	34,0	HBP1500-MF-TP-S/S	A2508	35,0
	1600	HBP1600-MF-TP	A2310	35,5	HBP1600-MF-TP-S/S	A2509	36,5
	1800	HBP1800-MF-TP	A2311	38,0	HBP1800-MF-TP-S/S	A2510	39,0
	2000	HBP2000-MF-TP	A2312	41,0	HBP2000-MF-TP-S/S	A2511	42,0
	2200	HBP2200-MF-TP	A2314	44,0	HBP2200-MF-TP-S/S	A2512	45,0
	2400	HBP2400-MF-TP	A2313	52,0	HBP2400-MF-TP-S/S	A2513	53,0
	2500	HBP2500-MF-TP	A2315	54,0	HBP2500-MF-TP-S/S	A2514	55,0
Lames	900	HBP900-B-TP	A2316	4,5			
	1050	HBP1050-B-TP	A2317	5,0			
	1200	HBP1200-B-TP	A2318	5,5			
	1400	HBP1400-B-TP	A2319	6,3			
	1500	HBP1500-B-TP	A2320	7,0			
	1600	HBP1600-B-TP	A2321	7,5			
	1800	HBP1800-B-TP	A2322	8,2			
	2000	HBP2000-B-TP	A2323	9,0			
	2200	HBP2200-B-TP	A2325	9,8			
	2400	HBP2400-B-TP	A2324	10,7			
	2500	HBP2500-B-TP	A2326	11,2			
Bras de liaison	900-2500	HBP-LA-TP	A2330	5,0	HBP-LA-TP-S/S	A2515	5,0
Équerre de montage	900-2500	HBP-MB-TP	73922	2,1	HBP-MB-TP-S/S	A1155	2,1
Collier d'arbre	900-2500	HBP-SC-TP	74490	0,7	HBP-SC-TP-S/S	A2189	0,7

Section 10 - Autres produits pour convoyeurs Flexco

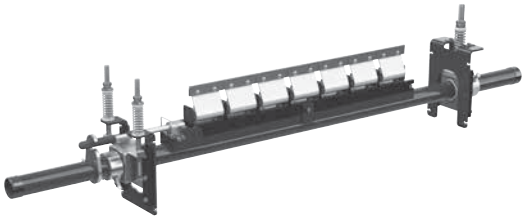
Flexco propose de nombreux produits visant à améliorer l'efficacité et la sécurité des convoyeurs. Ces composants apportent une solution aux problèmes typiques des convoyeurs et augmentent le rendement. Voici un bref aperçu de quelques-uns d'entre eux :

Préracleur EZP1



- La lame ConShear™ brevetée renouvelle son arête racleuse à mesure qu'elle s'use
- Visual Tension Check™ pour une tension optimale de la lame et un re-réglage simple
- Remplacement rapide et simple de la lame fixée par une goupille
- Material Path Option™ pour un raclage optimal avec un minimum de maintenance

Racleur secondaire MHS



- Lames longue durée au carbure de tungstène pour un raclage plus efficace
- Les amortisseurs brevetés FormFlex™ ajustent individuellement la tension de chaque lame sur la bande pour un raclage constant et régulier
- Facile à installer et à entretenir
- Compatible avec les jonctions de bande mécaniques Flexco

Racleurs spéciaux Flexco

- Racleurs « espace réduit » pour les applications où l'espace est limité
- Racleurs « haute température » pour les applications où la chaleur est très élevée
- Racleur avec doigts en caoutchouc pour les bandes à chevrons et striées
- Plusieurs types de racleurs en acier inoxydable pour les applications corrosives

Lits de barres d'impact/longeron Flexco

- Ajustement des angles de porteur en auge pour faciliter l'installation et le réglage
- UHMW longue durée pour l'étanchéité de la zone de chargement
- Proposé en versions pour applications légères et moyennes pour vous offrir une solution abordable

Centreur de bande PT Max™

- Conception à « pivot et bascule » brevetée pour un raclage haute performance
- Rouleaux capteurs placés de chaque côté pour minimiser les dégâts causés à la bande
- Point de pivotement garanti imblocable
- Disponible pour les brins supérieur et inférieur de la bande

La vision de Flexco

Devenir le leader de l'optimisation de la productivité des convoyeurs à bande pour nos clients du monde entier grâce à une innovation et à un service sans égal.

Flexco Europe GmbH • Leidringer Strasse 40-42 • D-72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europe@flexco.com

Visitez **www.flexco.com** pour connaître les autres lieux d'implantation et découvrir les autres produits Flexco.

©2015 Flexible Steel Lacing Company. 03/15. For reorder: X2900